

ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ(12) **ЗАЯВКА НА ИЗОБРЕТЕНИЕ**

(21)(22) Заявка: 2012156707/02, 15.06.2011

Приоритет(ы):

(30) Конвенционный приоритет:

15.06.2010 DE 102010030128.0;

20.11.2010 DE 102010044199.6

(43) Дата публикации заявки: 20.07.2014 Бюл. № 20

(85) Дата начала рассмотрения заявки РСТ на
национальной фазе: 15.01.2013

(86) Заявка РСТ:

EP 2011/059879 (15.06.2011)

(87) Публикация заявки РСТ:

WO 2011/107616 (09.09.2011)

Адрес для переписки:

197101, Санкт-Петербург, а/я 128, "АРС-
ПАТЕНТ"

(71) Заявитель(и):

**ЭСГ ЭДЕЛЬМЕТАЛЛЬ-СЕРВИС ГМБХ
ЭНД Ко. КГ (DE)**

(72) Автор(ы):

ЛОКМАНН Доминик (DE)(54) **СЛИТОК, ИЗГОТОВЛЕННЫЙ ИЗ БЛАГОРОДНОГО МЕТАЛЛА, И СПОСОБ ИЗГОТОВЛЕНИЯ**

(57) Формула изобретения

1. Слиток из благородного металла или содержащего благородный металл сплава массой m_B , отличающийся тем, что слиток (1) подразделен на $p \times m$ мелких слитков (2, 3) заданной массы m_k , причем каждое число p , m является натуральным числом ≥ 2 , а между соседними мелкими слитками (2, 3) имеется соединение (8) твердого материала.

2. Слиток по п.1, отличающийся тем, что соединение (8) твердого материала содержит место (12) заданного разрыва.

3. Слиток по п.1 или 2, отличающийся тем, что к нижней стороне (7) слитка прикреплена подложка (13).

4. Слиток по п.1, отличающийся тем, что соединение (8) твердого материала является частью выполненного в слитке (1) углубления (5, 5').

5. Слиток по п.2, отличающийся тем, что соединение (8) твердого материала является частью выполненного в слитке (1) углубления (5, 5').

6. Слиток по п.3, отличающийся тем, что соединение (8) твердого материала является частью выполненного в слитке (1) углубления (5, 5').

7. Слиток по любому из пп.4-6, отличающийся тем, что одно углубление (5) выполнено на верхней стороне (6) и одно углубление (5') выполнено напротив него на нижней стороне (7), а соединение (8) твердого материала выполнено на расстоянии от верхней стороны (6) и от нижней стороны (7) слитка.

8. Слиток из благородного металла или содержащего благородный металл сплава

массой mB , отличающийся тем, что слиток подразделен на $p \times m$ мелких слитков (2, 3) заданной массы mk , причем каждое число p , m является натуральным числом ≥ 2 , а к нижней стороне (7) слитка прикреплена подложка (13), при этом мелкие слитки (2, 3) по своему периметру отделены от соседних мелких слитков и укреплены исключительно на подложке (13).

9. Слиток по п.8, отличающийся тем, что мелкие слитки (2, 3) отделены друг от друга с помощью углубления (5), проходящего через слиток до подложки (13).

10. Слиток по любому из пп.4-6 или 9, отличающийся тем, что углубление выполнено штамповкой.

11. Слиток по п.7, отличающийся тем, что углубление выполнено штамповкой.

12. Способ изготовления слитка массой mB из благородного металла или содержащего благородный металл сплава, отличающийся тем, что слиток на одной стадии изготовления подразделяют на $p \times m$ мелких слитков (2, 3) заданной массы mk , причем каждое число p , m является натуральным числом ≥ 2 , при этом между соседними мелкими слитками (2, 3) оставляют соединение (8) твердого материала.

13. Способ изготовления слитка массой mB из благородного металла или содержащего благородный металл сплава, отличающийся тем, что слиток на одной стадии изготовления соединяют с подложкой (13) и на следующей стадии изготовления разделяют на $p \times m$ мелких слитков (2, 3) заданной массы mk , причем каждое число p , m является натуральным числом ≥ 2 , при этом мелкие слитки (2, 3) по своему периметру отделены соседних мелких слитков и укреплены исключительно на подложке (13).

14. Способ изготовления слитка массой mB из благородного металла или содержащего благородный металл сплава, при котором бесконечную полосу из благородного металла раскатывают до соответствующей толщины и пошаговым образом подводят к профилирующему устройству, а после выполнения стадии профилирования полосу перемещают дальше, отличающийся тем, что в процессе профилирования бесконечную полосу подразделяют на ряд (23, 23.1) $p \times 1$ мелких слитков (2, 3) заданной массы mk , причем число p является натуральным числом ≥ 2 , при этом между соседними мелкими слитками (2, 3) и бесконечной полосой (21) оставляют соединение (8) твердого материала.

15. Способ по п.14, отличающийся тем, что профилированную бесконечную полосу для изготовления слитка разделяют на заданное число рядов (23, 23.1) в области соединения (8) твердого материала между рядом (23) и бесконечной полосой (21).

16. Способ по п.14 или 15, отличающийся тем, что бесконечная полоса (21) имеет ширину B больше ширины b подлежащего изготовлению слитка (10), так что при профилировании дополнительно к слитку (1) образуют выступающую кромку (26).

17. Способ по любому из пп.12-14, отличающийся тем, что при изготовлении мелких слитков на них одновременно наносят надписи.